

**Garant**
**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/8-11**

**Données de commande**

N° commande	133356 5/8-11
GTIN	4062406209605
Classe d'article	111

**Description**
**Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une **utilisation en toute sécurité dans les aciers inoxydables** ainsi que dans les **matériaux duplex**.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum.**
- **Revêtement multicouche TiAlN de la toute dernière génération..**
- **Géométrie des goujures paramétrée pour une formation optimale des copeaux et une bonne rigidité torsionnelle.**

**Utilisation:**

**Pour filetages à pas gros standard UNC ASME – B1.1.**

Type de filetage: UNC

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 376

Filets au pouce: 11

Filetage Ø: 15,88 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 13,5 mm

**Description technique**

Filetage Ø	15,88 mm
Carré corps □	9 mm
Nombre de goujures	3

Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	13,5 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Nombre de dents Z	3
Norme	DIN 376
Filets au pouce	11
Taille de filetage	5/8-11 UNC
Profondeur de filetage	47,64 mm
Longueur totale L	110 mm
Type de filetage	UNC
Pas de filetage	2,309 mm
Série	Master Tap
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Classe de tolérance	2BX
Entrée	B
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N

Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		